

化工安全及应急管理措施

郑爱丽

台州湾经济技术开发区管委会 浙江 临海 317000

摘要: 伴随着我国社会经济的不断发展, 经济体制的不断改革, 也为化工企业带来了新的发展机遇, 指明了新的发展方向。化工企业作为我国重点支柱行业, 对于促进社会经济发展, 提高国民经济水平, 是十分重要的。近几年来, 在我国化工企业的发展过程中, 也暴露出了诸多的问题, 因为化工生产的工艺相对复杂, 过程相对繁多, 所以不可避免的会运用到许多的危险产品。因此, 为充分避免安全事故的多发, 我们必须不断的完善化工安全管理制度, 加大化工的安全管理力度, 进一步提升化工生产的安全性及可靠性, 以此来为相关工作人员的安全管理工作做好保障。本文针对于, 化工安全及应急管理措施, 展开论述, 仅供参考。

关键词: 化工企业; 安全生产; 应急管理; 改进措施

Chemical safety and emergency management measures

Aili Zheng

Administrative Committee of Taizhou Bay Economic and Technological Development Zone, Linhai, Zhejiang 317000

Abstract: Along with our social economy's continuous development, the economic system's continuous reform, also brought new development opportunities for the chemical industry enterprises, has pointed the new development direction. As the key pillar industry, chemical enterprises are very important to promote the social and economic development and improve the level of national economy. In recent years, in the development process of chemical enterprise in our country, many problems have been exposed, because chemical production technology is relatively complex, the process is relatively great, so it is inevitable to use many dangerous products. Therefore, in order to fully avoid the occurrence of safety accidents, we must constantly improve the chemical safety management system, increase the chemical safety management efforts, further improve the safety and reliability of chemical production, in order to do a good job for the safety management of relevant staff. In this paper, chemical safety and emergency management measures, expand the discussion, for reference only.

Keywords: Chemical enterprise; Safe production; Emergency management; Improvement measures

近些年来, 我国工业正逐渐向着现代化的方向发展, 同时也对化工行业的生产和管理标准提出了更高的要求。化工企业作为我国局部地区, 促进经济发展的重要产业之一, 其安全管理制度也应该紧跟时代发展的步伐, 在充分做好应急预案的同时, 也要不断的深化、完善、规范管理体制, 从而最大程度的保障化工生产相关工作人员的人身安全, 这对于促进化工安全生产可持续发展是十分重要的。通常情况下, 化工机械安全事故, 都是由于机器设备老化、操作不当、养护不到位等因素所造成的, 这不但对于化工生产相关工作人员的人身安全造成了巨大的威胁, 还对化工企业的发展进程造成了一定的阻碍。

一、化工企业安全生产管理面临的主要问题

1. 安全意识相对浅薄, 设备管理不完善

化工设备安全管理作为确保化工生产正常运行的重要保障工作之一, 具有着十分重要的意义。然而就目前阶段而言, 由于大部分工作人员的安全意识相对浅薄, 总是抱着侥幸心理, 觉得化工机械设备在以往的使用过程中没有出过

太大的问题, 那么在以后的使用过程中, 肯定也不会出现太大的问题, 从而疏忽于化工设备安全管理, 这种工作态度是十分不可取的, 因为未来总是未知的, 我们无法预判意外会在什么时候到来, 一旦突遇安全事故的发生, 那么往往会由于没有预先做好应急防范措施, 从而加重安全事故的后果及影响。而化工设备在使用过程中, 会出现一定的损坏和老化的现象, 但是大部分工作人员并不能严格按照相关的规定标准, 定期对设备进行检查和养护, 通常情况下, 都是一扫而过, 做做样子, 那么在一定程度上, 将会使得设备的安全使用无法得到良好的保障, 从而造成了设备在运行过程中突然故障, 无法正常使用的情况时有发生, 导致了安全事故的多发^[1]。

2. 应急管理能力不足

就目前阶段而言, 大部分化工企业在应急预案的制定过程中, 都没有充分结合化工企业的发展特点和实际需求, 从而导致应急预案缺乏针对性与可行性, 而应急救援队伍的装备也并不符合实际需求。与此同时, 由于没有定期组织工作

人员展开应急演练,所以也难以保证实际演练效果,如果突发安全事故,那么往往会由于应急管理能力不足,无法及时有效的采取有效的应急措施,从而导致错过安全事故最佳的控制时间,进而扩大安全事故的损失及危害程度。

3.管理机制不完善,奖惩机制不够严明

在化工生产过程中,由于管理制度不够完善,管理人员的安全意识相对浅薄,从而使得化工生产安全管理落不到实处,管理人员也没有充分结合化工设备的运行特点,依据化工生产的实际需求,进行切实的追踪和考察,在一定程度上,导致了化工设备在生产过程中出现的诸多问题,无法得到及时有效的解决,从而对化工机械设备操作的相关人员的人身安全埋下了隐患。与此同时,由于奖惩机制不够严明,相关工作人员的安全意识也不到位,经常会出现违规、违章的现象,但是又由于没有确立任何的惩罚措施,所以也导致了工作人员并不足够重视这一点。与此同时,由于没有确立良好的奖励制度,从而在一定程度上,也使得工作人员的工作积极性不高,因为认真工作也没有奖励,懈怠工作也没有惩罚,久而久之,都会消磨掉工作人员的工作积极性,从而使得化工生产效率大打折扣,也为化工安全生产埋下了诸多的隐患。

4.过于注重经济效益,忽略了安全生产

现阶段,大部分化工企业在生产过程中,过于注重经济效益,却忽略了安全生产,从而导致在安全生产管理方面仍存在着诸多的问题和隐患。与此同时,由于大部分化工企业对于安全事故应急管理方面,也并不重视,没有预先制定合理的应急措施方案,缺乏实用效果,从而导致员工对应急演练参与的积极性并不高^[2]。

二、化工工艺设计危险要素的识别

1.物料危险识别

由于化工生产的工艺和流程都相对复杂,所以在生产过程中,也常常会受到物料的因素制约,通常情况下,化工生产所用的原材料都具有较大的风险中,如果在生产过程中,操作不当,就极有可能引起爆炸安全事故,威胁工作人员的人身安全。与此同时,在化工生产过程中,存在着高温和压强,所以工作人员一定要具备充足的安全意识,注重生产操作流程,以此来保障化工生产的安全性及可靠性^[3]。

2.流程危险识别

在化工生产过程中,要充分考虑在不同生产环境条件下,所用到的物料也会产生不同的化学反应。因此,为充分保障化工生产的安全性,规范化工生产流程,是十分重要的。相关工作人员必须严格按照化工生产的相关规定标准,结合实

际生产环境及生产需求,不断完善、优化生产流程。就目前阶段而言,在化工生产过程中,往往会用到各类的催化剂,在催化剂的使用过程中,也一定要严格把控剂量,这样不但能尽可能避免资源浪费的情况出现,还能有效控制风险发生概率。

3.装置危险识别

在化工生产过程中,往往会需要用到各种各样的仪器和设备,在产生化学反应时,对于不同的仪器和设备也有着不同的要求,为充分识别到化工生产中各种潜在危险,那么在生产流程的设计过程中,就要侧重于安全性及有效性的设计,提高工作人员的安全意识,加强相关生产设备的检查和维护,规范生产操作流程,以此来确保化工生产进程的顺利推进^[4]。

三、化工安全管理以及事故应急管理措施

1.充分加强安全教育

充分加强工作人员的安全意识教育,是切实提高化工安全生产管理的第一步,也是最重要的一步,只有工作人员具备良好的安全意识,才能够使得工作人员在日后的安全生产管理中,能够细致、全面的对设备进行检查和养护,从而确保化工安全生产的安全性及可靠性。可以定期开展相应的安全教育培训课程,以此来使得工作人员能够全面的了解到化工生产的安全隐患,从而进一步加深工作人员的安全意识,规范工作人员的检查养护措施,如此更有利于降低化工生产安全事故的发生。

2.明确规章制度,落实全员安全生产责任制

由于管理制度体系的不够完善,从而使得部分工作人员的安全意识相对浅薄,导致了化工安全生产管理工作落不到实处。所以,为有效提高我国化工生产的安全性及可靠性,那么明确规章制度,落实全员安全生产责任制,是我们必须要做的,首先,应严格贯彻落实我国安全生产的法律法规,严格落实安全第一、预防为主、安全生产、劳动保护的方针。然后,制定安全生产管理目标,精细化管理人员分配,使得人员充分利用,实行一人一岗制,确定岗位负责人,积极采取各项安全生产技术措施,以此来为工作人员营造一个安全、可靠的生产环境,尽可能的避免各类安全事故的发生。其次,加强安全技术管理,所有的施工设计和方案,都必须有安全技术措施,否则不得开工,同时实施逐级安全技术交底工作,保留交底记录。最后,加强施工现场管理,施工现场必须设置明显的指示牌,对于重点区域应设专人指导,并做好保护工作,加强巡视排查,一旦发现问题,应立即采取措施,以此来做好专项防护工作。

3.做好化工设备的维护和养护

由于我国部分化工设备相对老化,从而使得设备在使用过程中,时常会出现供电不足、故障的出现,从而也在一定程度上,对我国化工生产安全造成了一定的威胁。因此,为充分避免由于设备损坏、老化,所造成的安全隐患,在加强基础设施建设的同时,也要定期对化工设备设备进行检查和维护,以便于及时的发现化工设备所存在的安全隐患问题,并将问题都记录下来,进行分析、讨论和汇总,从而使得化工生产安全隐患可以得到更加全面的解决办法,进一步提升设备的有效使用寿命,促使化工设备能够为我国化工企业提供更加高效的服务^[5]。

4.编写符合要求的应急预案

化工企业在应急预案的编制过程中,应严格遵循国家的相关规定标准,以此来尽可能的避免在生产过程中工作人员操作失误的情况出现。与此同时,在应急预案的编制过程中,也一定要避免抄袭的情况出现,相关工作人员必须严格按照相关企业的生产需求及实际情况进行编制,以此来确保应急需要的可行性及可靠性。

5.建立健全应急保障体系

通过建立健全的应急保障体系,以此来提升应急救援措施的可行性。其一,加强应急救援队伍的建设,在化工生产过程中,因为常常涉及到一些危险的化学物品的使用,所以也应该相关企业也应该建立符合自身实际生产情况的救援队伍,配置专业的救援设备。其二,积极构建应急管理平台,为进一步提升应急预案的科学性和合理性,可以充分利用信

息技术,构建应急管理平台,集思广益,将大众的智慧发挥到实处^[6]。

结束语

结合以上论述,本文针对于,化工企业安全生产管理面对的问题、危险要素的识别及应急管理措施,进行简单分析,由此可知,我国化工企业的安全管理与应急管理工作还需要进一步的完善,在化工生产过程中,通过加强安全教育、明确规章制度、做好化工设备的维护和养护、编写符合要求的应急预案、建立健全应急保障体系,以此来进一步提高化工安全管理及应急管理水平,控制安全风险隐患,从而为化工企业的稳定运行提供良好的安全保障。

参考文献:

- [1]赵海. 化工安全及应急管理措施[J]. 化工管理,2023,(05):107-110.
- [2]槐衍昆,李峥. 探究化工安全生产管理与事故应急管理举措[J]. 中国石油和化工标准与质量,2023,43(02):69-71.
- [3]安思宇. 化工安全生产优化策略分析[J]. 当代化工研究,2023,(01):188-190.
- [4]张庆猛. 关于化工安全管理的重点和要点研究[J]. 中国石油和化工标准与质量,2022,42(24):84-86.
- [5]孟路园,杨迎,方少林. 化工安全管理及事故应急管理探讨[J]. 化工管理,2021,(21):129-130.
- [6]周波. 化工安全管理及事故应急管理分析[J]. 化工管理,2021,(05):117-118+126.